Gebrauchsanweisung

Version 1.0

PT08

Funktion

Spezifikationen

ABS / REL-Betriebsmodusdefinition

Bedienfeldtasten und LCD-Display

Parametereinstellung

Parameterliste:

Aktuelle Wertkalibrierung

B. Laden der neuen Einstellung:

C. Fehlerbeseitigung:

Zählrichtungseinstellung

Einstellung der Auflösung

Voreingestellter Werkzeugkorrekturwert

B. Voreinstellwerkzeug-Korrektur laden:

Einstellung Arbeitsgeschwindigkeit

Adaptive Anpassung Installationsabstand

Parameter / Tasten sperren und freigeben

Fehlermeldung und Fehlerbeseitigung

Wie man die Batterie ersetzt

Einführung zur Installation

Außenmaße des PT08

1 PT08 - DE

1.1 Funktion

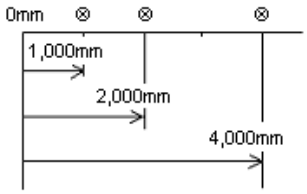
- Magnetisches Gittermesssystem
- Batterieanzeige
- Radius / Durchmesser-Modus
- Parameterspeicher
- Zoll / metrische Anpassung
- Automatische Anpassung Installationsabstand
- Multifunktions-LCD-Display
- Einstellbare Winkelmessung
- Batterielebensdauer von einem Jahr
- Lesekopf und Bandabstand bis zu 2,5 mm
- Einstellbares lineares Koeffizientenverhältnis
- Auflösung 0,005 mm, 0,01 mm, 0,1 mm, 1 mm
- Absolute / inkrementelle Koordinatenumrechnung
- Echtzeit-Selbstdiagnose
- Positionskalibrierung

1.2 Spezifikationen

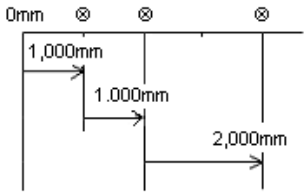
- 8-stellige LCD Anzeige
- Zwei AA-Batterien 1,5 V DC AA-Typ
- Abtastkopf Standardlänge 3m
- 4 Bedienungstasten
- Arbeitsgeschwindigkeit max. 8m / sek
- Reproduzierbarkeit 0,01 mm
- Systemgenauigkeit (+/- 0,025 + 0,02 L) mm
- Betriebstemperatur 0 ℃ ~ +60 ℃
- Wärmeausdehnungskoeffizient a = 16 × 10^{-6}/ ° C
- Lagertemperatur -20 ℃ ~ +70 ℃
- Feuchtigkeit max. 95% relative Feuchte
- Panelgröße, Breite 96 × Höhe 48 × Tiefe 47 (mm)
- Lochgröße (Aussparung) Breite 92 × Länge 44 (mm)

1.3 ABS / REL-Betriebsmodusdefinition

ABS (absolut)



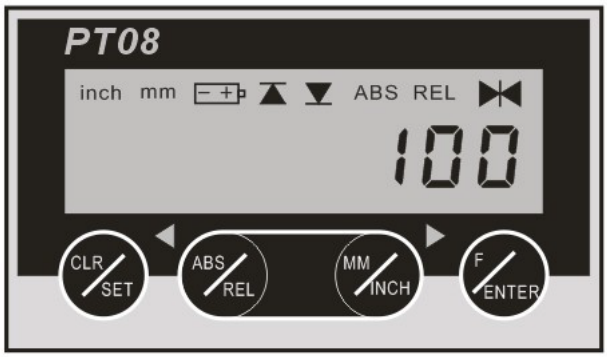
REL (inkrementell)



PT08_02_DE.fm

1.4 Bedienfeldtasten und LCD-Display

1.4.1 Bedienfeldtasten



Drücken Sie diese Taste, am Bildschirm erscheint als Symbol ⋈

Zwischen Metrisch / Zoll / Winkel wechseln

Umschalten von absoluter Position / inkrementelle Position

1. REL-Modus löscht den Wert
2. ABS-Modus, schnelle Kalibrierung

▼ Symbol (Kalibrierungsschnelltaste)

1.4.2 LCD-Anzeige

	Die Batterie ist schwach
▲	Lesekopf zu nahe am Band
▼	Lesekopf vom Band zu weit weg
⋈	Funktions- / Parametereinstellung eingeben (F-Taste drücken)
ABS	Absoluter Modus
Zoll	Anzeigeeinheit: Zoll
REL	Inkrementeller Modus
mm	Anzeigeeinheit: mm
100,00	Aktuelle Position

PT08_02_DE.fm

1.5 Parametereinstellung

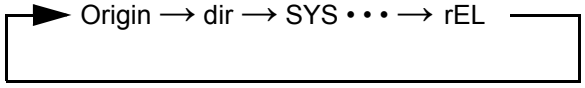
Schritt 1. Drücken und halten Sie die F/ENTER Taste, das Symbol ⋈ zeigt an, das Sie im Parametereinstellungsmodus sind.

Geben Sie die Parametereinstellung ein.

Schritt 2. Drücken Sie ABS/REL oder MM/INCH um den Parameter auszuwählen.

※ Hinweis:

1. Bei jedem Drücken dieser Taste werden die Parameter jeder Gruppe der Reihe nach angezeigt.



2. Drücken Sie CLR/SET, um die Parametereinstellung zu verlassen.

1.6 Parameterliste:

Parameter	Anzeige	Beschreibung	Fabrikwert	Einstellwert
1	Or IG In	Aktuelle Wertkalibrierung	0	
2	d Ir	Zählrichtung	d Ir - -	
3	OFF SEtS	Voreingestellter Werkzeugkorrekturwert	0	
4	AnGULAr	Winkelmodus-Radiuswert	0	
5	ScAL InG	Durchmesser oder Radius Auswahl	rAd	
6	L In corr	Linearer Skalierungsfaktor	1.00000	
7	SPEEd	Einstellung Arbeitsgeschwindigkeit	3	
8	SEtUP	Adaptive Anpassung Installationsabstand		
9	SYS	Parameter / Tastensperre und Öffnen	0000	
10	rEL	Softwareversion		

PT08_02_DE.fm

1.7 Aktuelle Wertkalibrierung

A. Funktionsbeschreibung: Ändern Sie den aktuellen Wert entsprechend der tatsächlichen Arbeitsposition.

Zum Beispiel: Der aktuelle Wert beträgt 100,00mm, die tatsächliche Arbeitsposition sollte 200,00mm sein, die Schritte sind wie folgt:

Schritt 1. Prüfen Sie, dass Sie sich im ABS-Modus (absolut) befinden:

Das LCD sollte ABS anzeigen.

※ Hinweis:

1. Drücken Sie ABS/REL, um zwischen ABS- und REL-Modus zu wechseln.

2. Wenn das Drücken dieser Taste nicht möglich ist, bedeutet dies, dass die Taste gesperrt ist. Siehe "Parameter / Tastensperre und Öffnen".

Schritt 2. a) Schnelle Parametereinstellung: Halten Sie die Taste CLR/SET gedrückt, es wird das Symbol ▼ angezeigt und drücken Sie die Taste ABS/REL, um die aktuelle Werteinstellung anzuzeigen.

oder

b) Halten Sie die Taste F/ENTER gedrückt, das Symbol ⋈ wird in der oberen rechten Ecke des Bildschirms angezeigt, nach 5 Sekunden werden Sie zur Parametereinstellung geleitet, drücken Sie die Taste F/ENTER, um den aktuellen Einstellwert anzuzeigen.

+ - Auswahl Vorzeichen, Plus Zeichen

Schritt 3. Drücken Sie ABS/REL MM/INCH, um sich zwischen den Ziffern zu bewegen, drücken Sie CLR/SET, um den Wert zu ändern. Nachdem Sie den Wert eingegeben haben, drücken Sie F/ENTER, um die Einstellung abzuschließen und zum Betriebsbildschirm zurückzukehren.

PT08_02_DE.fm

1.8 B. Laden der neuen Einstellung:

Schritt 1. Überprüfen Sie, ob Sie sich im ABS-Modus befinden: Auf dem LCD sollte ABS angezeigt werden.

※ Hinweis:

1. Drücken Sie ABS/REL einmal, um ABS / REL zu wechseln.

2. Wenn es nicht funktioniert, könnte es sein, das die Taste gesperrt ist. Lesen Sie bitte "Parameter / Tastensperre und Öffnen".

Schritt 2. Halten Sie die Taste F/ENTER gedrückt, warten Sie auf das Bildschirmanzeigesymbol ⋈ und drücken Sie dann CLR/SET, um den neuen Kalibrierungswert anzuzeigen.

1.9 C. Fehlerbeseitigung:

a. "Origin" oder andere englische Wörter erscheinen auf dem Hauptbildschirm: Drücken Sie bitte die Taste CLR/SET, um den Modus zu verlassen.

b. "0" oder ein anderer Wert erscheint auf dem Hauptbildschirm und blinkt: Drücken Sie die Taste F/ENTER und dann CLR/SET.

c) Auf dem Hauptbildschirm erscheint "0.00 °", drücken Sie die Taste MM/INCH.

PT08_02_DE.fm

1.10 Zählrichtungseinstellung

Funktionsbeschreibung: Ändern der aktuellen Zählrichtung.

Zum Beispiel: Das PT08 zeigt aktuell 100.00mm an. Wenn sich der Lesekopf nach rechts bewegt, verringert sich der Wert (zum Beispiel auf 99.68mm). Wenn Sie den Wert erhöhen möchten, müssen Sie die folgenden Schritte ausführen

Änderung:

Schritt 1. Drücken und halten Sie die Taste F/ENTER

Das Symbol ⋈ wird in der oberen rechten Ecke des Bildschirms angezeigt. Nach ungefähr 5 Sekunden werden Sie zur Parametereinstellung weitergeleitet.

※ Hinweis: Drücken Sie ABS/REL oder MM/INCH, um verschiedene Parameter anzuzeigen.

Schritt 2. Drücken Sie MM/INCH, "dir" wird angezeigt. (Wählen Sie ± Richtungs- Parameter)

Schritt 3. Drücken Sie F/ENTER, um die aktuelle Einstellrichtung anzuzeigen, drücken Sie dann ABS/REL oder MM/INCH, um die aktuelle Einstellrichtung zu ändern.

Schritt 4. Drücken Sie F/ENTER, um die Einstellung abzuschließen.

Schritt 5. Drücken Sie CLR/SET, um den Parametereinstellungsbildschirm zu verlassen.

※ Hinweis: Nach der Einstellung, falls Sie den Ursprungswert andern möchten, lesen Sie bitte "aktuelle Wertkalibrierung" und stellen Sie ihn erneut ein.

PT08_02_DE.fm

1.11 Einstellung der Auflösung

Funktionsbeschreibung: Am PT08 kann eine Auflösung von 1mm / 0,1mm / 0,01mm / 0,005mm eingestellt werden.

Die Schritte sind wie folgt:

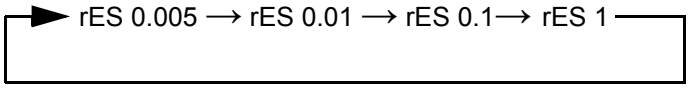
Schritt 1. Drücken und halten Sie F/ENTER, bis das Display das Symbol ⋈ anzeigt und drücken Sie sofort MM/INCH.

※ Hinweis: Lassen Sie die Taste F/ENTER nicht los, wenn der Bildschirm origin anzeigt, drücken Sie dann die Taste CLR/SET und kehren Sie dann zum ursprünglichen Bildschirm zurück.

Schritt 2. Wenn Akkuleistung auf dem Bildschirm angezeigt wird (bAt 1.568). Bitte drücken Sie gleichzeitig die Tasten CLR/SET und F/ENTER, um den Bildschirm für die Einstellung der Auflösung aufzurufen.

Schritt 3. Drücken Sie die Taste MM/INCH, um die Auflösung auszuwählen.

Die Reihenfolge ist wie folgt:



Schritt 4. Drücken Sie F/ENTER zum beenden.

※ Hinweis: Bitte bestätigen Sie, dass die Bildauflösung korrekt ist

PT08_02_DE.fm

1.12 Voreingestellter Werkzeugkorrekturwert

A. Funktionsbeschreibung: Werkzeugkorrekturfunktion für Werkzeug-Referenzpunktkorrektur oder Werkstück 45°-Korrektur oder Stangenkorrektur, etc.

Beispiel: Der voreingestellte Fabrikwert mit Werkzeugkorrektur ist Null. Es gibt keine Werkzeugkompensation. Die Einstellung für eine Werkzeugkorrektur von 20mm ist wie folgt.

Schritt 1. Drücken und halten Sie die Taste F/ENTER, das Symbol ⋈ wird in der oberen rechten Ecke des Bildschirms angezeigt, nach ungefähr 5 Sekunden werden Sie zur Parametereinstellung weiter geleitet.

Schritt 2. Drücken Sie MM/INCH erneut, bis im Display OFFSEtS erscheint.

Schritt 3. Drücken Sie F/ENTER, um zur Parameterauswahl zu gelangen.

Schritt 4. Drücken Sie F/ENTER, um den aktuellen Kompensationswert anzuzeigen.

(0 oder - Wert blinkt)

Schritt 5. Drücken Sie CLR/SET, um den +/- Wert auszuwählen oder die Nummer einzustellen.

Wert. Drücken Sie MM/INCH, um sich zwischen den Ziffern zu bewegen.

Schritt 6. Nachdem Sie den Wert des Bildschirms bestätigt haben, drücken Sie die Taste F/ENTER, um zum Auswahlbildschirm zurückzukehren.

Schritt 7. Nachdem die Einstellung abgeschlossen ist, drücken Sie zweimal CLR/SET, um zum Betriebsbildschirm zurückzukehren.

PT08_02_DE.fm

1.13 B. Voreinstellwerkzeug-Korrektur laden:

Schritt 1. Halten Sie die Taste F/ENTER gedrückt, bis am Bildschirm ⋈ erscheint.

Schritt 2. Drücken Sie ABS/REL, um den voreingestellten Werkzeugkorrekturwert zu laden.

※ Hinweis: Wenn origin auf dem Bildschirm angezeigt wird, drücken Sie die Taste CLR/SET, um zum Betriebsbildschirm zurückzukehren.

1.14 Einstellung Arbeitsgeschwindigkeit

A. Funktion: Entsprechend unterschiedlicher praktischer Anwendungen gibt es sechs verschieden PT08 Geschwindigkeitsoptionen.

Es sind SPEED 0、SPEED 1…bzw. SPEED 5. Je niedriger die Geschwindigkeit, desto länger ist die Lebensdauer der Batterie, siehe folgende Tabelle für Details:

Parameter	SPEEd 0	SPEEd 1	SPEEd 2	SPEEd 3	SPEEd 3	SPEEd 4
Geschwindigkeit (m / sek)	0,2	0,4	0,8	1,6	3,2	8,3
Batterielebensdauer (Jahre)	2,7	2,5	2,2	1,8	1,4	0,9

B. Arbeitsschritte:

Schritt 1. Halten Sie die Taste F/ENTER gedrückt, das Symbol ⋈ wird in der rechten oberen Ecke angezeigt.

Nach ungefähr 5 Sekunden landet man in den Parametereinstellungen. Das Bild zeigt origin.

Schritt 2. Drücken Sie 4 mal ABS/REL, der Bildschirm zeigt SPEEd.

PT08_02_DE.fm

Schritt 3. Drücken Sie F/ENTER, um den ursprünglichen Parameterwert anzuzeigen.

(Werkseinstellung=SPEEd 3)

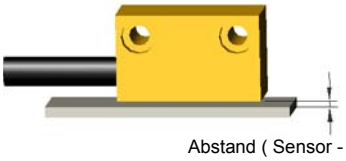
Taste CLR/SET verwenden, um zwischen den Geschwindigkeitsparametern zu wechseln.

Schritt 4. Wenn der Bildschirm den gewünschten Parameter anzeigt, drücken Sie die Taste F/ENTER und das Display zeigt SPEED.

Schritt 5. Drücken Sie CLR/SET, um zum Betriebsbildschirm zurückzukehren.

1.15 Adaptive Anpassung Installationsabstand

A. Funktionsbeschreibung: Um die Messgenauigkeit zu gewährleisten, führen Sie bitte nach jeder Installation die Funktion "Setup" aus.



Abstand (Sensor - Lesekopf)

Schritt 1. Setzen Sie den Lesekopf zuerst auf das Band, fixieren Sie den Lesekopf und das Band (Empfehlung: etwa 1mm Abstand)

Schritt 2. Drücken Sie die Taste F/ENTER, das Symbol ⋈ wird in der oberen rechten Ecke des Bildschirms angezeigt, um den Parameter einzustellen.

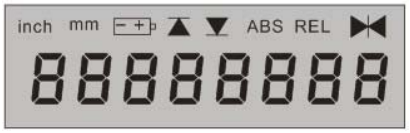
Schritt 3. Drücken Sie die Taste F/ENTER, bis das PT08 "Setup" anzeigt.

Schritt 4. Drücken Sie F/ENTER, um Ihre Vorhaben zu bestätigen.

Schritt 5. Drücken Sie F/ENTER, um die Abstandseinstellung zu starten.

PT08_02_DE.fm

Schritt 6. Bewegen Sie den Lesekopf mit der langsamsten Geschwindigkeit. (Ungefähr 14 Sekunden für 120mm Abstand)



Schritt 7. Wenn der Prozess abgeschlossen ist, blinkt der PT08-Bildschirm einmal und kehrt automatisch zum Betriebsbildschirm zurück.

※ Hinweis: Siehe "Aktuelle Wertkalibrierung"

B. Behandlung der Fehlermeldung:

a) Wenn das Wort "Sensor" und " ▲ " Symbol auf dem Hauptbildschirm blinken.

Ursache: Der Lesekopf befindet sich zu nahe am Band.

Beseitigung: Bitte vergrößern Sie den Kopfabstand, und drücken Sie die Taste F/ENTER 2 mal, dann der Reihe nach bis Schritt 6 auf die gleiche Weise durchführen um abzuschließen.

b) Wenn das Wort "Sensor" und das Symbol " ▼ " auf dem Hauptbildschirm blinkend angezeigt werden.

Ursache: Der Lesekopf ist zu weit vom Band entfernt

Beseitigung: Bitte verkleinern Sie den Kopfabstand.

Drücken Sie dann die Taste F/ENTER 2 mal, dann der Reihe nach bis Schritt 6 auf die gleiche Weise durchführen um abzuschließen.

c. Wenn Sie zu langsam bewegen, bleibt der Hauptbildschirm weiterhin auf Go oder Go- Go—

Ursache: Der Lesekopf ist zu weit vom Band entfernt oder die mechanische Ebenheit ist nicht flach genug.

Beseitigung: Verbessern Sie die mechanische Ebenheit oder verringern Sie den Kopfabstand.

d. Wenn Sie den Fehlerbehandlungsprozess unterbrechen oder verlassen möchten, drücken Sie CLR/SET, um zum ursprünglichen Betriebsbildschirm zurückzukehren.

PT08_02_DE.fm

1.16 Parameter / Tasten sperren und freigeben

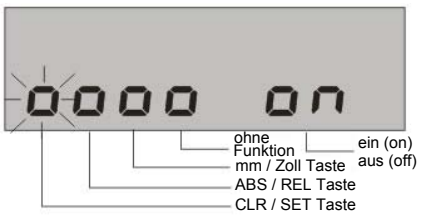
Funktionsbeschreibung: Um Fehlbedienung bei der Anwendung zu vermeiden, können Sie Tasten oder Parameter sperren. Die Schritte sind wie folgt:

Schritt 1. Halten Sie die Taste F/ENTER gedrückt, bis das PT08 das Parametersymbol ⋈ anzeigt.

Schritt 2. Drücken Sie ABS/REL, bis SYS angezeigt wird.

Schritt 3. Drücken Sie F/ENTER, (Nummer blinkt)

Schritt 4. Geben Sie das Passwort 2201 ein: drücken Sie die Taste CLR/SET, stellen Sie den Wert ein, drücken Sie die Taste MM/INCH, bewegen Sie die Ziffer.



Schritt 5. Bitte bestätigen Sie das Passwort auf dem Bildschirm, drücken Sie F/ENTER, um den Parameter einzugeben.

Schritt 6. Drücken Sie CLR/SET um Ein- / Ausschalten einzustellen.

Schritt 7. Drücken Sie die Taste MM/INCH, um den Parameter auszuwählen.

Schritt 8. Nachdem die Parameter / Schaltfläche ein oder ausgestellt ist. Drücken Sie ABS/REL oder MM/INCH, und wählen Sie End SYS.

Schritt 9. Drücken Sie die Taste F/ENTER, SYS wird angezeigt, d.h. die Einstellung ist abgeschlossen.

PT08_02_DE.fm

Schritt 10. Drücken Sie die Taste CLR/SET, um zum Betriebsbildschirm zurückzukehren.

Weitere Funktionen zum sperren und freigeben:

Parameter	Anzeige	Beschreibung	Fabrikwert	Einstellwert
1	dir	Zählrichtung	On	
2	OrG	Aktuelle Wertkalibrierung	On	
3	OFS	Voreingestellter Werkzeugkorrekturwert	On	
4	AnG	Winkelmodus-Radiuswert	On	
5	ScA	Durchmesser oder Radius Auswahl	On	
6	cor	Linearer Skalierungsfaktor	On	
7	SEt	Adaptive Anpassung Installationsabstand	On	
8	dEG	Winkelmodus	On	
9	SPd	Einstellung Arbeitsgeschwindigkeit	On	

1.17 Fehlermeldung und Fehlerbeseitigung

A. Auf dem Bildschirm wird no tAPE angezeigt

Mögliche Ursache: Der Lesekopf befindet sich nicht auf dem Magnetband.

Abhilfe:

a. Überprüfen Sie, ob der Abstand des Lesekopfes zum Magnetband zu groß ist.
Siehe "Adaptive Anpassung der Installationsentfernung"

b. Hat der Lesekopf den Bewegungsbereich überschritten?

c. Ist das Band herunter gefallen ?

d. Siehe "Einführung Installation"

PT08_02_DE.fm

B. Am Bildschirm erscheint SEnSor - - disconn

Mögliche Ursachen: Es liegt kein Signal am Lesekopf an.

Abhilfe:

a. Überprüfen Sie die Installation des 8-Pin-Anschlusses (hinter der PT08-Rückwandplatine)

b. Kabel zum Lesekopf unterbrochen (neues Kabel mit Lesekopf erforderlich).

c. Batterie entfernt, warten Sie ca. 10 Sekunden zum erneuten bestücken.

d. Am Bildschirm erscheint PrESSF to start SEtup.

Mögliche Ursache: Lesekopfsignal - Störung.

Abhilfe:

a. Drücken Sie einmal

b. Siehe "Adaptive Anpassung des Installationsabstands".

c. Das Kabel ist eingedrückt, was zu einem schlechten Kontakt führt.

d. Verwenden Sie einen neuen Lesekopf mit Kabel.

D. Am Bildschirm erscheint nur 0 ~ 1,00mm, wenn der Kopf bewegt wird.

Mögliche Ursache: Lesekopfsignal-Sörung.

Abhilfe:

a. Kabelbruch vom Lesekopf oder schlechter Kontakt.

b. Der Lesekopf wurde durch Stoß leicht oder komplett beschädigt.

c. Tauschen Sie den Lesekopf und das Kabel aus.

E. Keine Anzeigen auf dem Bildschirm.

Mögliche Ursache: Batterie ist leer.

Abhilfe: ersetzen Sie die Batterie (siehe "So tauschen Sie die Batterie aus").

F. Am Bildschirm erscheint: Symbol

Wahrscheinliche Ursachen: Zeigt an, dass die Batterie schwach ist.

Abhilfe:

a. Batterie muss ersetzt werden.

b. Bitte ersetzen Sie die Batterie so bald wie möglich, das PT08 kann sich möglicherweise in kürze abschalten und einen Speicherverlust, sowie Messfehler verursachen.

c. Informationen zum Austauschen der Batterie finden Sie auf Seite 16

PT08_02_DE.fm

G. Der Bildschirm erscheint leicht hell oder die Ziffer springt.

Wahrscheinliche Ursache: Zu geringe Spannung.

Abhilfe:

a. Batterie muss ersetzt werden.

b. Siehe Auswechseln der Batterie.

c) Wenn keine Auswechselung erfolgt, können Maßfehler auftreten.

H. "Origin" oder andere englische Zeichen erscheinen auf dem Bildschirm.

Mögliche Ursache: Parameter Eingabe aktiviert.

Abhilfe: Drücken Sie

.

I. "0" oder ein anderer Wert erscheint auf dem Bildschirm und blinkt. Mögliche Ursache: Die Parametereinstellungen wurde aktiviert.

Abhilfe: Drücken Sie die Taste

und dann die Taste

J. "0.00 °" erscheint auf dem Bildschirm und es gibt keinen Wert.

Mögliche Ursache: Der Winkelmodus wurde aktiviert.

Beseitigung:

drücken, um zwischen Zoll / Metrisch / Winkel zu wechseln.

1.18 Wie man die Batterie ersetzt

Am PT08 werden zwei Batterien parallel verwendet. Wenn das LCD-Symbol erscheint, bedeutet dies, dass die Batterieleistung nicht ausreicht und Sie die Batterie austauschen müssen.

Es wird empfohlen, bei einem Batteriewechsel die beiden Batterien nicht gleichzeitig auszuwechseln. Dadurch vermeiden Sie einen Datenverlust durch kompletten Spannungsverlust. (Nur die aktuellen Wertdaten gehen verloren, andere Einstellwerte bleiben erhalten)

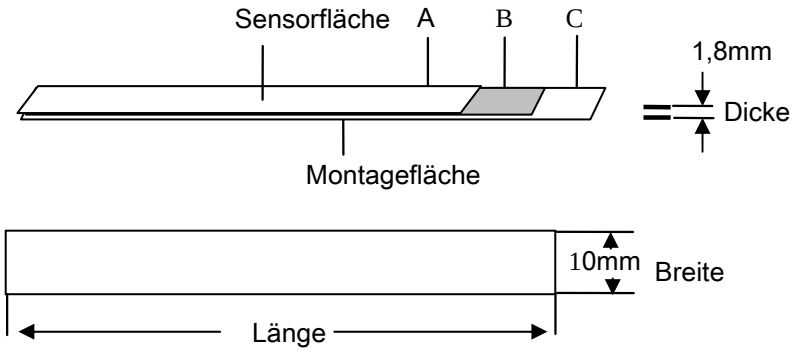
※ Hinweis: 1. Wenn Daten fehlen (aktueller Wert), folgen Sie bitte der "aktuellen Wertekalibrierung".

2. Batterie Spezifikation: Zwei AA-Batterien 1,5 V DC AA-Typ.

PT08_02_DE.fm

1.19 Einführung zur Installation

Das Magnetband besteht aus drei Teilen:



A. Dieser Teil des magnetisierte Stahlbandes stellt die Flexibilität bei der Installation und beim Transport sicher. Dieser Teil des Bandes wird bei der Montage an der Bandskala befestigt, und ist vor Beschädigungen zu schützen.

B. Hochflexibles Magnetskalenband.

C. Die nicht magnetischen Montageflächenstreifen (C) schützen das Band (B) vor äußeren magnetischen Störungen und vermeiden auch kleinere Schäden während der Installation. (B) und (C). Das Teil wurde vor dem verlassen der Fabrik aufgebracht. Entfernen Sie die Schutzfolie vom doppelseitigen Klebeband auf der Seite (C) und kleben Sie das Band in die Installationsnut der Maschine.

Dreiteiliges Band mit einer gesamten Höhe von 1,8 mm und einer Breite von 10 mm.

Bei der Installation auf der Oberfläche der Maschine sollten Sie folgendes beachten:

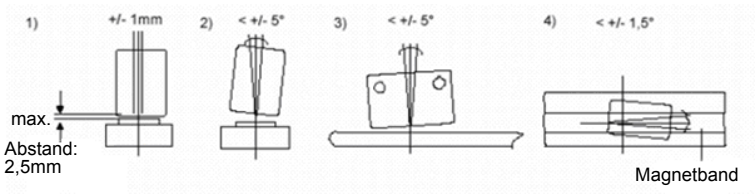
- Oberfläche auf die geklebt wird: Das Klebeband muss auf eine saubere, glatte und trockene Maschinenoberfläche geklebt werden. Ein geeignetes Lösungsmittel zum Reinigen ist eine 50%ige Alkohollösung.
- Verklebung: Eine stabile Verklebung beruht direkt auf einem guten Oberflächenkontakt.
- Klebetemperatur: Die beste Klebetemperatur beträgt 21 ° C bis 38 ° C. Vermeiden Sie ein Kleben, wenn die Oberflächentemperatur unter 10 ° C liegt, da in diesem Fall der Klebstoff hart wird und es schwierig ist, den Klebeeffekt zu gewährleisten. Nach dem richtigen Kleben kann auch bei einer Temperatur unter 0 ° die richtige Klebestabilität garantiert werden. Das endgültige Klebeergebnis zeigt sich 72 Stunden nach dem Einkleben bei 21 ° C .

Kabel:

- Der Biegedurchmesser muss größer als 50 mm sein.
- Halten Sie das Kabel von Motoren, elektrischen Leitungen und Magnetschalter fern, die Magnetfelder erzeugen.
- Wenn Sie das Kabel nicht von einem Netzkabel fern halten können. Vermeiden Sie es das Kabel parallel zum Netzkabel zu verlegen.

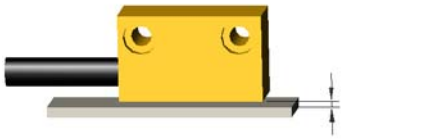
Lesekopf:

- Zulässige Toleranz für die Montage des Skalenlesekopfes.
- Achten Sie bei der Montage des Lesekopfes auf die Sensorposition.

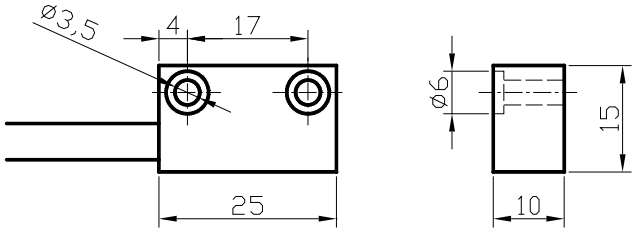


Lesekopf mit einem Standardabstand zum Band beträgt: 1 mm

PT08_02_DE.fm

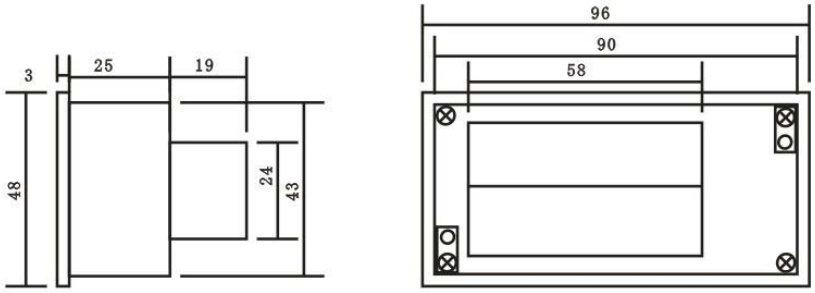


※ Die Seite mit der Beschriftung " Sensor " muss zum Magnetband.



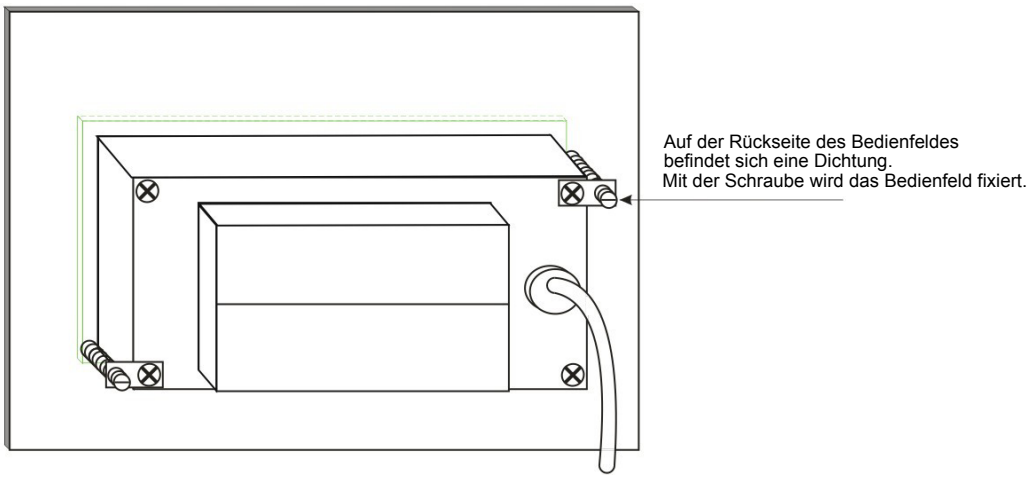
Einheit : mm

1.20 Außenmaße des PT08



(Einheit: mm)

Referenzbild zur eingebetteten Fixierung des Bedienfeldes.



※ Hinweis: Lochgröße (Aussparung) Breite 92 × Länge 44 (mm)

PT08_02_DE.fm

EG - Konformitätserklärung

nach EMV Richtline 2014/30/EU

Der Hersteller / Inverkehrbringer:	Optimum Maschinen Germany GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26 D - 96103 Hallstadt

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung:	Digitale Positionsanzeige
Typenbezeichnung:	PT08
Baujahr:	— — — —

Digitale Positionsanzeige zur Verwendung an Werkzeugmaschinen zur Wegmessung in Verbindung mit Magnetsensoren die allen einschlägigen Bestimmungen der oben genannten Richtlinie 2014/30/EU - einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen - entspricht. Die Schutzziele der Richtline werden eingehalten.

Dokumentationsverantwortlicher: Kilian Stürmer, Tel.: +49 (0) 951 96555 - 800

Anschrift: Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, D - 96103 Hallstadt

Kilian Stürmer
(Geschäftsführer)
Hallstadt, 2018-04-03